

OA 59H

KATEGÓRIA FCAW Trubičkové Drôty

TYP Vysoko legovaný trubičkový drôt na báze karbidu C-Cr-Nb-B pre extrémne tvrdé usadeniny na častiach vystavených silnému minerálnemu oderu, sa zvára bez ochranného plynu.

APLIKÁCIA Obnova a naváranie opotrebovaných častí vystavených silnému oderu s nízkou odolnosťou proti nárazu.

VLASTNOSTI Extrémna odolnosť proti oderu voči piesku a minerálom so žiaruvzdornými vlastnosťami a tepelnou odolnosťou do 450°C.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.21:
EN ISO	14700: T Fe15
DIN	8555: MF 10-65-G

VHODNÉ PRE 64-66 HRC naváracia zliatina pre pieskové a zemné zariadenia, ako sú lopaty a zuby, lyžice bagrov, koksovacie kladivá, drviace zariadenia, dosky odolné voči opotrebovaniu, valce z kamennej vaty a tehliarsky priemysel

SCHVÁLENIE CE schválene

ZVÁRACIE POZÍCIE:



ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU %

C	Mn	Si	Cr	Nb	B
5.3	0.40	1.3	22.00	7.00	+

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J)ISO-V			Tvrdosť HRC
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW							62-65

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE	
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka
1.6	22-26	150-280	S-300 / Cievka B-450 / Bubon	15 / 25 / 250-300
2.0	22-28	200-280	S-300 / Cievka B-450 / Bubon	15 / 25 / 250-300
2.4	26-29	260-320	S-300 / Cievka B-450 / Bubon	15 / 25 / 250-300
2.8	27-30	320-380	S-300 / Cievka B-450 / Bubon	15 / 25 / 250-300

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 150°C / 24h

PLYN PODĽA EN 14175: Nevyžaduje sa